

小型電動式卓上射出成形機

TH3-014E



省スペース

据付面積の省スペース化をはかる事で、機械レイアウトの自由度が広がります。組立てラインへ直結する事も可能です。

無駄の無い少数個取り成形向け

複数取りの場合のキャピバランスや型温度分布への心配が不要です。

段取り時間の短縮

金型を小型化出来る為、クレーン等を使わず短時間で段取り替えが可能です。

小型電動式卓上射出成形機 / Injection molding machine
仕様一覧 / Spec list

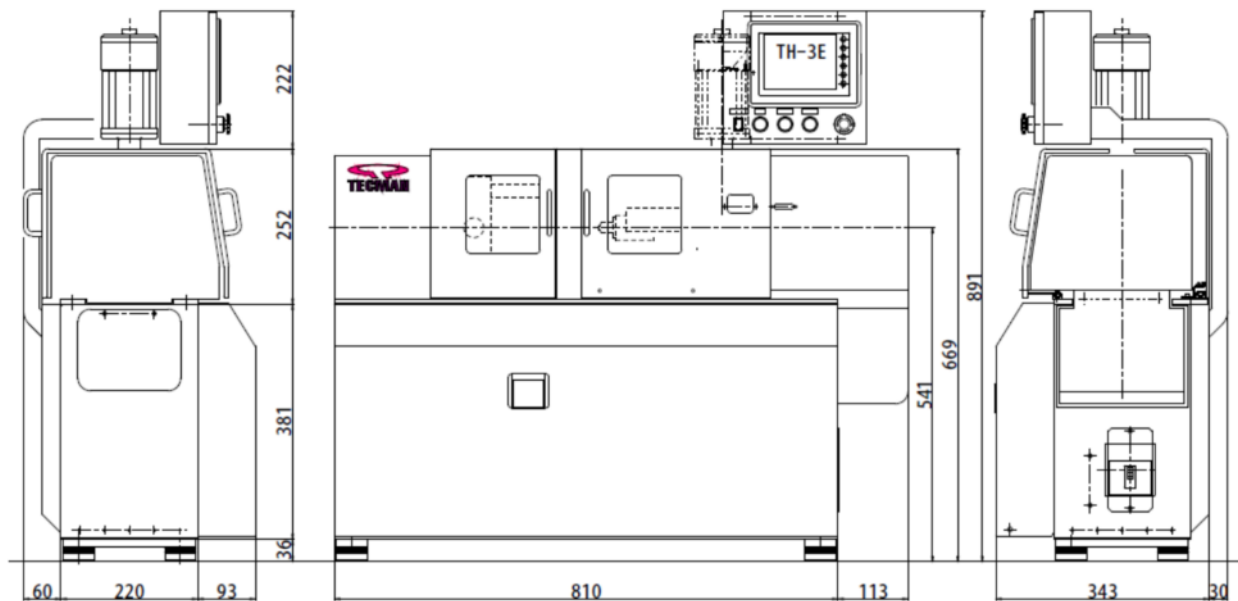
	項目	Item	単位 / Unit	数値 / Numeric
型締め部 Clamp unit	型締め方式	Clamping system	-	トグル方式/Toggle pressure
	型締め力	Clamping force	KN	29.4(3t)
	最大型開距離	Maximum daylight opening	mm	180
	型締めストローク	Clamping stroke	mm	40
	型締めスピード	Clamping speed	mm/sec	110
	金型厚さ(固定)	Mold thickness	mm	125
	最大金型寸法	Maximum mold size	mm	90
	ダイプレート寸法	Platen size	mm	170(H)×200(V)
	タイバー間隔	Tiebar clearance	mm	100×100
	エジェクト力	Ejector force	KN	1.5
	エジェクトストローク	Ejector stroke	mm	15
	射出部 Injection unit	射出方法	Injection system	-
スクルー径		Screw diameter	mm	14
最大射出圧力 (注1)		Maximum injection pressure	MPa	125 (72) 注3
最大保圧圧力 (注1)		Maximum holding pressure	MPa	100 (60) 注3
射出速度		Injection speeds	mm/sec	72 (120) 注3
理論射出容量		Injection capacity	CC	2
押出率		Injection rate	cm ³ /sec	11
可塑化能力(PP) (注2)		Plasticizing rate	Kg/H	-
スクルー回転速度		Screw speeds	min-1	0~600
スクルーストローク		Screw stroke	mm	13
スクルートルク		Screw torque	N・m	5.4
射出部温度制御		Control of temperature	-	加熱筒 / Barrel 2ゾーン ノズル / Nozzle 1ゾーン
ノズル形状		Nozzle shape	mm	SR10 1.5×2°
ノズル押付力		Nozzle touch force	KN	2
ノズル位置		Nozzle position	-	ブラテンセンター
その他 Other	ヒーター電力	Heater power	KW	0.4×2(シリンダ) 0.07×1(ノズル)
	機械寸法(L×W×H)	Machine size	mm	810×343×669
	機体ブレーカー容量	Machine breaker capacity	A	20
	機体重量	Machine weight	t	0.15

<1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tf>

(注1) 最大射出圧、最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。
成形条件によっては、最大射出圧、最大保圧が制限される場合があります。

(注2) 可塑化能力は、原料、成形条件によって変わります。

(注3) ()内は高速・低圧仕様です。



大切な人のために
TECMAN テクマン工業株式会社

本社・工場 〒997-0845 山形県鶴岡市大字下清水字内田元74-17
TEL: 0235-23-0007(代表) FAX: 0235-24-9085

<http://www.tecman-kk.co.jp>